
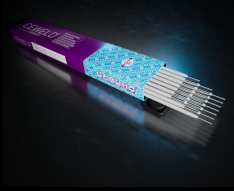


CEWELD E DUR 400 CrMo

TYPE	Basisch umhüllte Elektrode für den Wiederaufbau von hitzebeständigen Maschinenteilen und Pufferschichten (Fe 3, 400 HB CrMo)					
ANWENDUNGEN	CEWELD E DUR 400 CrMo ist für Auftragsschweißungen, Reparaturen, Auftragungen, Maschinenteile, Räder, Förderbänder, Kreuzungen, Pufferschichten vor dem Auftragsschweißen usw. geeignet.					
EIGENSCHAFTEN	CEWELD E DUR 400 CrMo ist eine außergewöhnlich leicht aufzutragende Eektrode ohne Risiko für Risse und kann auch auf austenitische Manganstähle aufgetragen werden, 400 HB wird normalerweise fast in der ersten Lage erreicht. Das Schweißgut hat eine hohe Schlagfestigkeit kombiniert mit Abriebfestigkeit, einschließlich Reibungswiderstand von Metall zu Metall, und erhöhte Arbeitstemperaturen Temperaturen bis zu 550°C.					
KLASSIFIKATION	EN ISO DIN	14700: E Fe3 8555: E 3-UM-40-PT				
GEEIGNET FÜR	Rebuilding worn machine parts, Stone crushers, Hammers, Gears, Cams, rails, crossings etc.					
ZULASSUNGEN						
SCHWEISSPOSITIONEN						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Mn	Cr	Mo	Fe	Si
	0.1	0.6	6.5	3	Rem.	0.4
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment		R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
	As Welded					400 HB
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr					
GAS ACC. EN ISO 14175						



CEWELD E DUR 400 CrMo

E DUR 400 CRM0 2,5 X
350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3	8720663401601